

## **Anhang 3: „Ausbildung und Prüfung von PE-Schweißern nach dem DVGW-**

### **Arbeitsblatt GW 330 – Besondere Bestimmungen für die Anerkennung als Kursstätte –„**

#### **1. Zuständigkeiten**

Die DVGW Berufliche Bildung überträgt die Verantwortung für

- die Lehrgangsentwicklung,
- die zentrale Entwicklung und Fortschreibung der Lehrgangsunterlagen<sup>1</sup>,
- die fachliche Betreuung der anerkannten Kursstätten sowie
- die fachliche Betreuung und Weiterbildung der anerkannten Ausbilder

an das **Institut für Kunststoffverarbeitung an der RWTH Aachen (IKV)**

Die Prüfungskommission

- stellt auf der Basis der folgenden Checkliste das Vorhandensein der erforderlichen materiellen Ausstattung der Kursstätte fest und
- führt ein Fachgespräch mit dem Ausbilder zur Feststellung der fachlichen und didaktischen Eignung

---

<sup>1</sup> Die Verwendung der vom DVGW autorisierten Lehrgangsunterlagen ist für die anerkannten Kursstätten verpflichtend. Die Verwendung von kopierten Versionen dieser Unterlage ist nicht zulässig.

**2. Formblatt zum Antrag auf Anerkennung als DVGW-Kursstätte für die Durchführung von Lehrgängen nach dem DVGW-Arbeitsblatt GW 330 (Feststellung der speziellen Anerkennungskriterien)**

**Antragsteller:**

---

---

---

---

---

**Leiter:**

---

**Ausbilder:**

---

**I. Unterrichtsraum**

Der Schulungsraum für den fachtheoretischen Teil der Ausbildung muss ausreichende Kapazität für die maximale erwartete Teilnehmerzahl besitzen. Die Ausstattung besteht aus einer entsprechenden Anzahl an Tischen und Stühlen sowie zeitgemäßer Präsentations- bzw. Visualisierungstechnik (z.B. OH-Projektor, Leinwand, Beamer, Flipchart, Pinwände, Moderatorenkoffer)

## II. Werkstattgrundausrüstung:

Die Werkstatt muss für mindestens 12 Personen ausgestattet sein

Stück	Bezeichnung	Vorhanden ja/nein
12	Arbeitsplätze / Werkbänke	
6	Schraubstöcke mit Rohreinspannvorrichtungen	
2	Werkzeugschränke (z.B. aus Blech mit Einlegeböden)	
1	Satz Maulschlüssel	
1	Satz Schraubendreher	
1	Steckschlüsselgarnitur 4 bis 13 mm	
1	Steckschlüsselgarnitur 13 bis 32 mm	
2	Kombizangen	
2	Wasserpumpenzangen	
2	Rohrzangen 2"	
2	Stichsägen elektrisch	
6	Holzgliedermaßstäbe	
4	Fuchsschwanzsägen	
4	Hämmer	
1	Druckmessgerät (zur Überprüfung der Schweißdrücke in den Schweißmaschinen)	
4	Thermometer digital, mit Fühler	
1	Bandsäge mit Absauganlage	
1	Tischkreissäge mit Absauganlage	

### III. Schweißgeräte, Werkzeuge, Zubehör

Zur Gewährleistung einer neutralen Ausbildung muss bei der Auswahl der Schweißgeräte auf eine breite Herstellerpalette zurückgegriffen werden.

Stück	Bezeichnung	Vorhanden ja/nein
6	Heizelement-Stumpfschweißmaschinen, komplett mit Hydraulik (Ø 110 mm, 225 mm, 250mm - mind. 1 x 450 mm)	
1	CNC-gesteuerte Heizelement-Stumpfschweißmaschine	
6	Heizwendel-Schweißgeräte	
2	Haltevorrichtungen 4-fach Ausführung (Ø 225 - 250 mm)	
2	Haltevorrichtungen 4-fach Ausführung (Ø 110 mm)	
6	Haltevorrichtungen 2-fach Ausführung (Ø 110 mm)	
12	Verschraubungen für Hausanschlüsse	
6	Haltevorrichtungen für Hausanschlüsse (Ø 32 mm)	
6	Rundrückklemmen (Ø 110 mm)	
2	Kettenschraubstöcke	
4	Rohrschneider (Ø 32 mm)	
4	Rohrschneider (Ø 63 mm)	
4	Rohrschneider (Ø 110 mm)	
2	Scheren für PE-HD (Ø 32 - 63 mm)	
2	Scheren für PE-HD bis	
2	Warmgasschweißgeräte mit eingebautem Gebläse und Düsen	
1	Blasensetzgerät mit Zubehör	
4	Rotationsschälgeräte (Ø 32 mm, Ø 63 - 110 mm)	
1	Rotationsschälgerät (Ø 225 - 250 mm)	
1	Abquetschvorrichtung (Ø 32 - 110 mm)	
1	Rundrückschale für Abquetschungen (Ø 110 mm)	
6	Ziehklingen oder Handschaber	

#### IV. Prüfgeräte

<b>Stück</b>	<b>Bezeichnung</b>	<b>Vorhanden ja/nein</b>
5	Messschieber	
2	Messuhren zum Prüfen des Rohversatzes	
2	Satz Schablonen zum Prüfen von Winkelabweichungen	
1	Prüfmaschine für den technologischen Biegeversuch für Kunststoffe	
1	Spannvorrichtung zum Schneiden von Streifenproben	
1	Prüfeinrichtung für die Druckprobe mit Wasser	
1	Geeignete Werkzeuge zur Durchführung des Torsions-scher-versuchs	

## Angaben zum Ausbilder:

Der Ausbilder muss die im Folgenden aufgelisteten personellen Anforderungskriterien erfüllen:

<b>Voraussetzungen</b>	<b>Vorhanden ja/nein</b>
Meisterprüfung oder Ingenieurausbildung in einem entsprechend technischen Beruf	
Sichere Kenntnisse der einschlägigen Technischen Regeln (insbesondere DVGW-Regelwerk)	
Praktische Vorkenntnisse im Rohrleitungsbau	
Erfahrungen in der Lehrgangsdurchführung / Didaktische Kenntnisse	
Erfolgreiche Teilnahme an den nachfolgend aufgeführten IKV-Lehrgängen: <ul style="list-style-type: none"><li>• Kunststoffschweißer nach DVS 2281 und DVS 2282 mit Prüfung nach DVS 2212-1</li><li>• Schweißen und Verlegen von Rohren aus PE nach DVGW GW 330</li><li>• Schweißaufsicht für Schweißarbeiten an Rohrleitungen aus PE nach DVGW GW 331</li></ul>	
Erfolgreiche Teilnahme an einer IKV-Einweisung hinsichtlich der Anwendung des IKV-Kontext-Systems	
Erfolgreiche Durchführung des 1. DVGW-Lehrgangs unter Aufsicht des IKV	
Erfolgreiche Durchführung eines Fachgespräches vor einer DVGW-Prüfungskommission	

---

Ort, Datum

---

Unterschrift Kursstättenleiter

**Anhang 4:** „Ausbildung und Prüfung von PE-Schweißaufsichten nach dem DVGW-Merkblatt GW 331 - Besondere Bestimmungen für die Anerkennung als Kursstätte –“

Es gelten alle Ausführungen wie in Anhang 3: „Ausbildung und Prüfung von PE-Schweißern nach dem DVGW-Arbeitsblatt GW 330 – Besondere Bestimmungen für die Anerkennung als Kursstätte –“ zur DVGW-Geschäftsordnung für die Anerkennung von Kursstätten.

Darüber hinaus muss der Ausbilder in Ergänzung dieses Anhang 3 nach Abschnitt 2. „Formblatt zum Antrag auf Anerkennung als DVGW-Kursstätte für die Durchführung von Lehrgängen nach dem DVGW-Arbeitsblatt GW 330 (Feststellung der speziellen Anerkennungskriterien)“, Unterabschnitt V. „Angaben zum Ausbilder“ folgende personellen Anforderungskriterien erfüllen:

- Sichere Kenntnisse der einschlägigen Technischen Regeln (DIN/DVGW/DVS), einschließlich Nachweis der Verfügbarkeit dieser Technischen Regeln während der Lehrgangsdurchführung (z.B. Vorhaltung, Online-Zugang)
- Mind. 5 Jahre Erfahrung mit der Durchführung von Lehrgängen nach DVGW GW 330
- Erfolgreiche Teilnahme am Lehrgang Fachmann für Kunststoffschweißen nach DVS 2213
- Erfolgreiche Durchführung des ersten DVGW-GW 331-Lehrgangs unter Aufsicht des IKV
- Erfolgreiche Durchführung eines Fachgespräches vor einer DVGW-Prüfungskommission von in der Regel mindestens 60 Minuten Dauer.